

# FANUC ROBOSHOT α-S100iA

## 機構部諸元

項	目	単位	内容						
型 締 部	型 締 方 式	—	ダブルトル						
	最 大 型 締 力	kN	標準 1000 (100tonf) / 型締力変更 1250 (125tonf) (オプション)						
	型 厚 ( 最 大 - 最 小 )	mm	ダブルプラテン 450-150 / 型厚延長 550-150 (オプション) シングルプラテン 520-220 / 型厚延長 620-220 (オプション)						
	型 開 閉 ス ト ロ ー ク	mm	350						
	ロ ケ ー ト リ ン グ 径	mm	φ100						
	タ イ バ ー 間 隔 ( 横 × 縦 )	mm	460×410						
	プ ラ テ ン 寸 法 ( 横 × 縦 )	mm	660×610						
	最 小 金 型 寸 法 ( 横 × 縦 ) 注1)	mm	265×240						
	エ ジ ェ ク タ ス ト ロ ー ク	mm	100						
エ ジ ェ ク タ 突 出 力	kN	25 (2.5tonf)							
射 出 部	ス ク リ ュ 径	mm	22	26	28	32	36	40 <sup>注7)</sup>	
	ス ク リ ュ ス ト ロ ー ク	mm	75	95	95	128	144	144	
	最 大 射 出 体 積	cm <sup>3</sup>	29	50	58	103	147	181	
	射出速度 200mm/s 仕様	最 大 射 出 圧 力 注3)	MPa	260	260	240	220	190	160
		最 大 保 圧 力 注3)	MPa	260	260	220	200	170	140
		最 大 射 出 率 注4)	cm <sup>3</sup> /s	76	106	123	161	204	251
		最 大 射 出 速 度 注4)	mm/s	200					
		ス ク リ ュ 最 高 回 転 速 度	min <sup>-1</sup>	300					
	射出速度 330mm/s 仕様	最 大 射 出 圧 力 (高 充 填 モード) 注2),3)	MPa	340	340	320	270	220	---
		最 大 射 出 圧 力 注3)	MPa	260	260	240	220	190	160
		最 大 保 圧 力 注3)	MPa	260	260	220	200	170	140
		最 大 射 出 率 注4)	cm <sup>3</sup> /s	125	175	203	265	336	415
		最 大 射 出 速 度 注4)	mm/s	330					
	射出速度 500mm/s 仕様	ス ク リ ュ 最 高 回 転 速 度	min <sup>-1</sup>	450					
		最 大 射 出 圧 力 (高 充 填 モード) 注2),3)	MPa	340	320	280	---	---	---
		最 大 射 出 圧 力 注3)	MPa	260	260	240	220	170	---
		最 大 保 圧 力 注3)	MPa	260	260	220	200	170	---
		最 大 射 出 率 注4)	cm <sup>3</sup> /s	190	265	308	402	509	---
	最 大 射 出 速 度 注4)	mm/s	500						
	ス ク リ ュ 最 高 回 転 速 度	min <sup>-1</sup>	450						
	ノ ズ ル タ ッ チ 力	kN	15 (1.5tonf)						
ス ク リ ュ シ リ ン ダ	温 度 制 御 点 数	シリンダ	3						
	ヒ ー タ 電 力	ノズル	1						
機 械 質 量 注5)	t	射出速度200mm/s仕様(ダブルプラテン) 約 4.3 / (シングルプラテン) 約 4.15 射出速度330mm/s仕様(ダブルプラテン) 約 4.3 / (シングルプラテン) 約 4.15 射出速度500mm/s仕様(ダブルプラテン) 約 4.45 / (シングルプラテン) 約 4.3							

- 注1) この寸法より金型が小さい場合は型締力が制限される場合があります。  
 注2) オプションの高充填モードを選択した場合、この圧力まで設定が可能です。  
 高充填モードでは、射出時間、保圧時間に制約があります。(詳細は別途お問い合わせください。)  
 高充填モードを使用する場合、専用の高耐圧シリンダ、ノズルが必要となります。(詳細は別途お問い合わせください。)  
 注3) 最大射出圧、最大保圧は射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。  
 最大射出圧、最大保圧は設定可能な最大値です。  
 成形条件によっては最大射出圧、最大保圧が制限される場合があります。  
 注4) 最大射出率、最大射出速度の値は計算値です。  
 最大射出率、最大射出速度の値は最大射出圧発生時に保証されるものではありません。  
 注5) オプション非装着の場合の値です。  
 注6) 1MPa=10kgf/cm<sup>2</sup>として換算しています。  
 注7) 使用樹脂によっては成形条件が制限される場合があります。(詳細は別途お問い合わせください。)

## 設置条件

項	目	内容
入 力 電 源		3相 AC200V±10% 50/60Hz±1Hz 3相 AC220V±10% 60Hz±1Hz
メ イ ン プ レ ー カ 注8)	射出速度 200mm/s仕様	150A(付帯設備付き) 注9) 60A(付帯設備無し) 注9)
	射出速度 330mm/s仕様	150A(付帯設備付き) 注9) 60A(付帯設備無し) 注9)
	射出速度 500mm/s仕様	200A(付帯設備付き) 注9) 100A(付帯設備無し) 注9)
	ア ー ス 注10)	D種接地工事を施工願います。
設 置 環 境	温 度	0~40°C(推奨 20~25°C)
	湿 度	75%以下(短時間なら95%以下)但し結露なきこと
	振 動	0.5G以下
	雰 囲 気	腐食性ガスに注意して下さい。

- 注8) 電源線の接続は直接機械のメインブレーカに接続して下さい。(本ブレーカは100mA感度の漏電ブレーカです)  
 注9) 付帯設備付き成形機本体に加え(外部コンセント+金型ヒータコントローラ)、または(外部コンセント+内蔵ホットランナコントローラ)を搭載した場合  
 付帯設備無し成形機本体のみの場合  
 注10) 取扱説明書に従って、必ず接地工事を施工願います。

性能向上のため上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。